


# Bilan des activités

Champ(s) professionnel(s) : (MPi) **Métiers de la PRODUCTION INDUSTRIELLE** et (H) **HABITAT**

Projet mené	Elèves impliqués	Organisation pédagogique	Activités principales et technicité des apprentissages en acquisition Connaissances essentielles – Comportements développés		
<p>3) <b>Serre à l'ancienne T.P.S.B.</b></p> <p>Prestation de service d'aide à la fabrication d'ouvrages dans une démarche d'industrialisation</p>	<p><b>Emily et tous</b></p>  <p>Prototype exposé lors de la JPO mars 2010</p>	<p>Thème : <b>Partenariat d'entreprise</b> 4<sup>ème</sup> année</p> <p>-</p> <p><b>Travail collectif en liaison directe avec l'entreprise pour la lecture de plans mis à disposition</b> et <b>Travail en binôme et INDIVIDUEL pour la conduite de poste pour la réalisation des tâches de cintrage</b></p>	<p>Description des activités principales : <b>Maintenir cette année encore les termes de la convention du partenariat d'entreprise au niveau de la participation des élèves à la production sérielle d'une gamme de produits industriels.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Orienter les savoirs et savoir-faire à acquérir vers l'exécution de cintrages de grands rayons sur profilés spéciaux "confidentiels"</li> <li>- Exploiter l'enrichissement du plateau technique de l'atelier dans le cadre de ce partenariat. Être acteur d'un acte commercial global.</li> <li>- Etablir des relations de travail en présence de professionnels de l'entreprise en étant attentif aux codes de langage dans ce contexte.</li> </ul>		
			* <u>Communication tech.</u>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La lecture de plans et croquis à l'échelle 1/10<sup>e</sup> fournit par l'entreprise</li> <li>- Le tracé d'épure d'un grand rayon (technique du report des mesures au point par point à l'échelle 1)</li> </ul>	
			* <u>Méthodologie de fab.</u>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Etablir, par essais et mesures, un programme de réglages machine.</li> <li>- Suivre un process de fabrication prenant en compte la phase de contrôle en cours et en fin d'exécution</li> <li>- Appliquer un indice qualité (manière de travailler un matériau facilement rayable)</li> </ul>	
			* <u>Apports technologiques</u>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Prise en main d'une nouvelle unité de production.</b> (Mise en service et exigences de SECURITE)</li> <li>- <b>Capacités machine et modes opératoires</b> (rouleuse à profilés et tronçonneuse pour coupe à 45°)</li> <li>- <b>Propriétés mécaniques des matériaux métalliques</b> (l'élasticité et rayon de courbure)</li> </ul>	
			* <u>Maîtrise de techniques transférables aux autres métiers</u>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Appliquer les règles de mise en œuvre des matériaux de construction dans un programme d'exécution</li> <li>- Prendre en compte des contraintes techniques de conduite d'une machine ou d'un poste de travail</li> <li>- Respecter des tolérances de fabrication, appliquer un protocole de contrôle et de validation</li> <li>- Assurer et maintenir en état de rangement et de propreté le poste de travail</li> </ul>	

## S3C : Connaissances et compétences du socle commun mobilisées au palier 3

Compétences	1 - La maîtrise de la langue française	3 - Les principaux éléments de mathématiques et la culture scientifique et technologique	3 - Les principaux éléments de mathématiques et la culture scientifique et technologique	6 - Les compétences sociales et civiques
Domaines	<p><b>1 : Lire.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Comprendre un énoncé, une consigne.</li> </ul>	<p><b>1 : Pratiquer une démarche scientifique ou technologique, résoudre des problèmes.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Présenter la démarche suivie (1-4).</li> </ul>	<p><b>1 : Pratiquer une démarche scientifique ou technologique, résoudre des problèmes.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Argumenter une démarche (1-3).</li> </ul>	<p><b>2 : Avoir un comportement responsable</b></p>
Items : Explicitation des items	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Reformuler une consigne en expliquant la nature des tâches à accomplir ; appliquer les règles de mise en service et d'utilisation de la machine selon la fiche de poste "cintreuse - rouleuse" à commandes mécaniques</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Exprimer le résultat ; distinguer dans un contexte simple les données de la situation. (point d'amorçage et point d'arrêt de la longueur de courbure, repères des réglage de la pression de flexion = lecture visée d'une graduation)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Confronter le résultat au résultat attendu ; décrire l'influence d'un paramètre sur la situation étudiée (répétition stricte du programme de réglages pour s'assurer de la fabrication de pièces semblables)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Connaître les comportements favorables à sa santé et sa sécurité ; respecter les règles de sécurité, de prévention des risques liés à l'activité physique sur poste de production</li> </ul>